

Pisau kikis putar logam keras (Hardmetal burrs)- Bagian 1 :spesifikasi umum

PISAU KIKIS PUTAR LOGAM KERAS (HARD METAL BURRS)
Bagian 1 : Spesifikasi Umum

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi bentuk dan ukuran, arah aluran pilin dan arah potong, dan syarat penandaan pisau kikis putar logam keras yang konstruksinya merupakan satu kesatuan dengan tangkai dari bahan yang sama atau dengan tangkai dari bahan lain dengan cara penyambungan las kuningan. Dimensi utama bagian pemotong masing-masing dijelaskan pada SII.....

2. BENTUK DAN UKURAN

2.1. Bentuk

Bentuk pisau kikis putar logam keras sesuai dengan Tabel IV kolom 3.

2.2. Diameter Pemotong

Hubungan antara seri diameter pemotong dengan toleransinya dapat dilihat pada Tabel I.

Tabel I
Diameter Pemotong dan Toleransinya

Satuan dalam : mm

Diameter Pemotong	Toleransi
2	$\pm 0,2$
3	$\pm 0,5$
4	
6	
8	
10	$\pm 0,7$
12	
16	

2.3. Tangkai Cilindris

Diameter tangkai adalah 3 mm dan 6 mm dengan toleransi h9. Panjang tangkai yang diperkenankan dapat dilihat pada tabel II.

Panjang tangkai adalah panjang keseluruhan dikurangi panjang bagian pemotong.

Catatan :

Ada 2 (dua) susunan panjang yang diijinkan, yaitu panjang seluruhnya tetap dan panjang tangkai berubah-ubah, atau panjang tangkai tetap dan panjang seluruhnya berubah-ubah.

Tabel II
Diameter dan Panjang Tangkai
(satuan mm)

Diameter Tangkai	Panjang Tangkai
3	20 - 35
6	25 - 50

2.4. Hubungan Antara Diameter Pemotong dan Diameter Tangkai

Kombinasi yang diperkenankan antara diameter pemotong dan diameter tangkai dapat dilihat pada Tabel III.

Tabel III
Hubungan Antara Diameter Pemotong dan
Diameter Tangkai

Satuan dalam : mm

Diameter Pemotong	Diameter Tangkai	
	3	6
2	x	
3	x	x
4	x	x
6	x	x
8		x
10		x
12		x
16		x

3. ARAH ALURAN FILIN DAN ARAH POTONG

Arah aluran pilin dan arah potong harus putaran kanan. Untuk pisau kikis putar dengan ketirusan 60° dan 90° , arah aluran pilin lurus diperkenankan.

4. SYARAT PENANDAAN

4.1. Keterangan Kode Penandaan

Penandaan pisau kikis putar logam keras mencakup 6 simbol sebagaimana tercantum dibawah ini.

1. Simbol pisau kikis putar (lihat 4.2.1)
2. Simbol diameter pemotong (lihat 4.2.2)
3. Simbol panjang bagian pemotong (lihat 4.2.3)
4. Simbol tipe gigi (lihat 4.2.4)
5. Simbol diameter tangkai (lihat 4.2.5)
6. Simbol panjang tangkai (lihat 4.2.6)

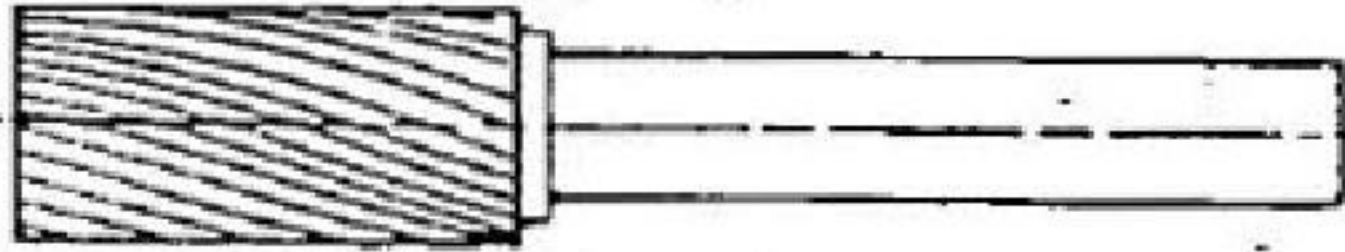
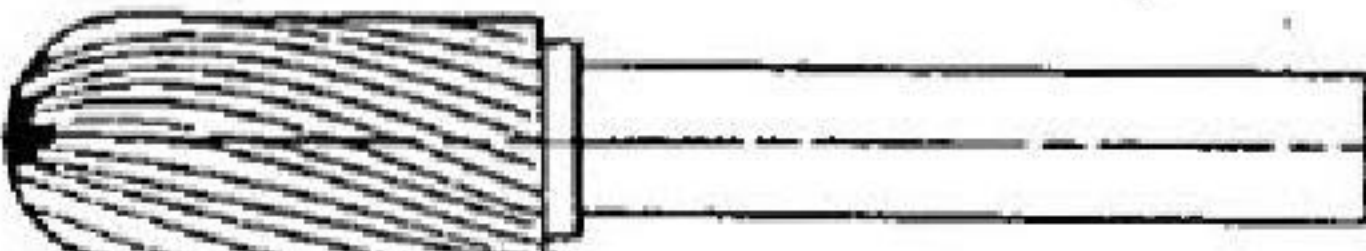
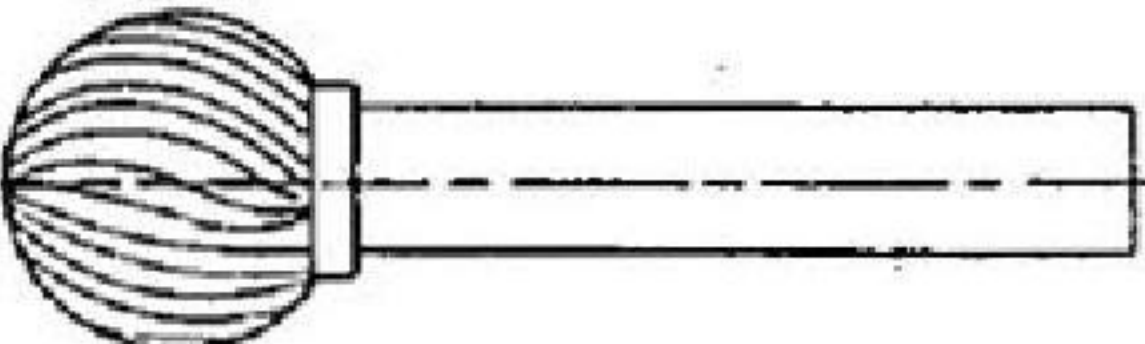
Contoh : 1 2 3 4 5 6
 C 12 25 M 06 30

4.2. Simbol

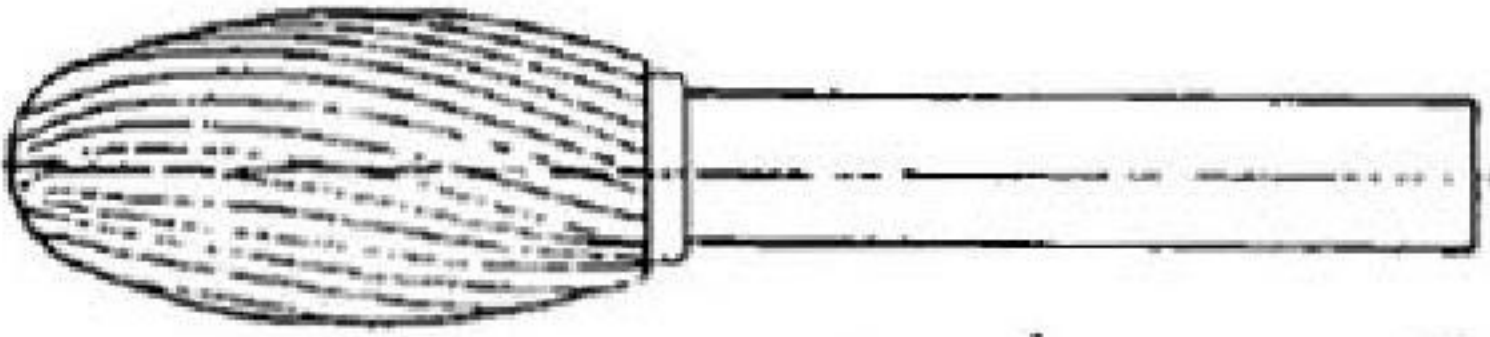
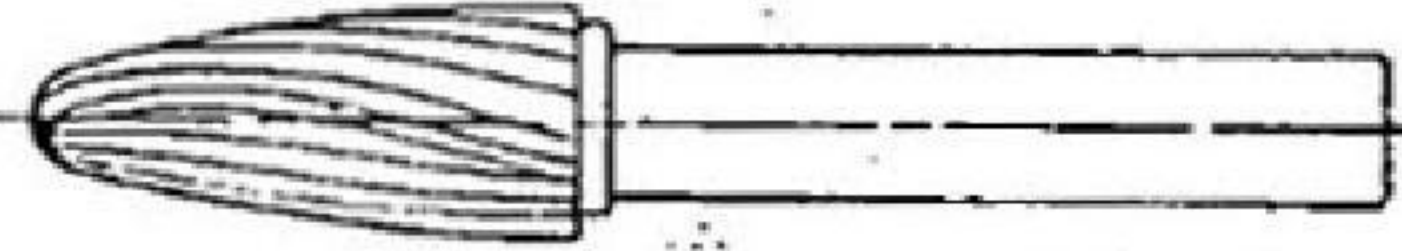
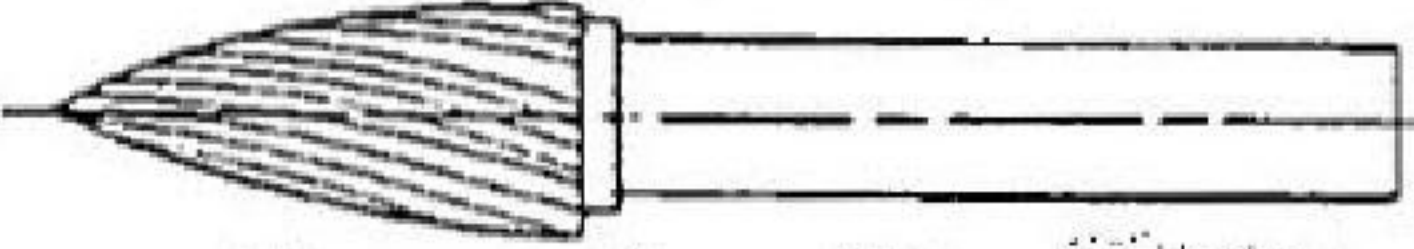
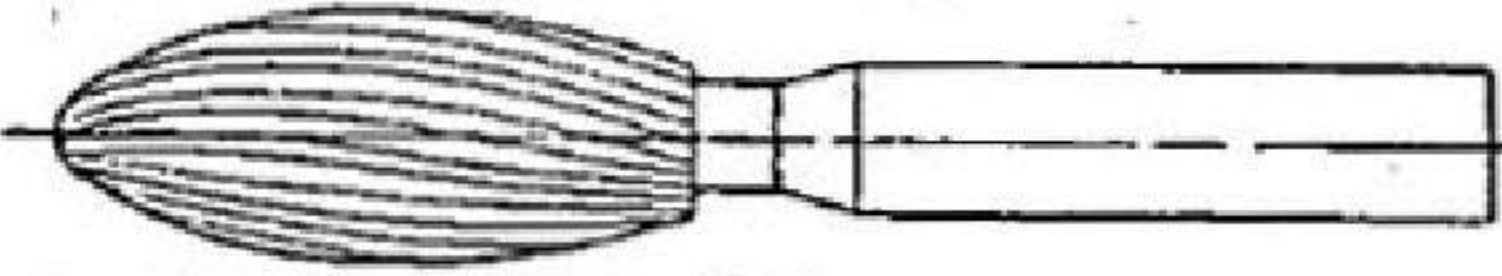
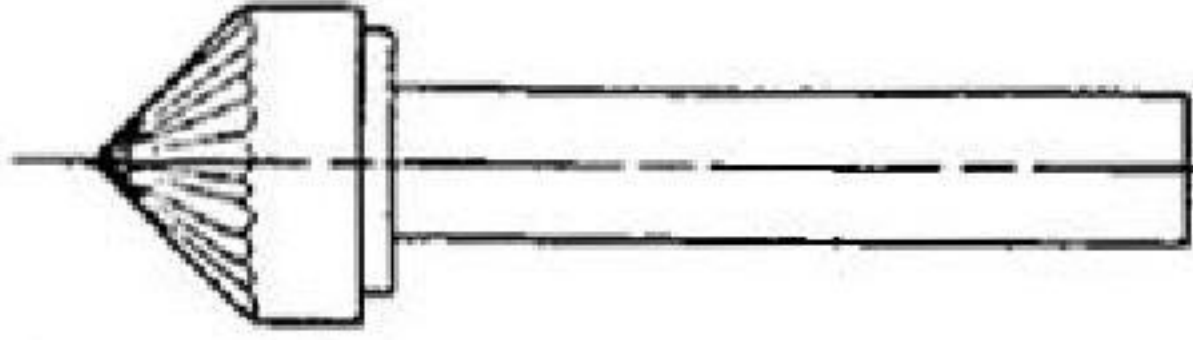
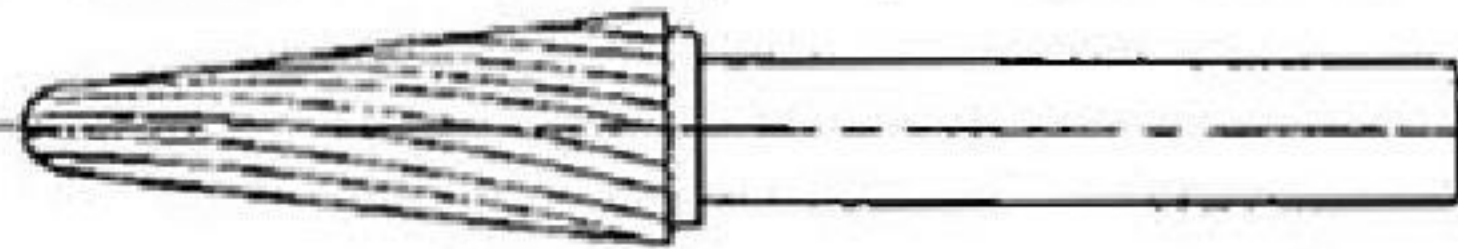
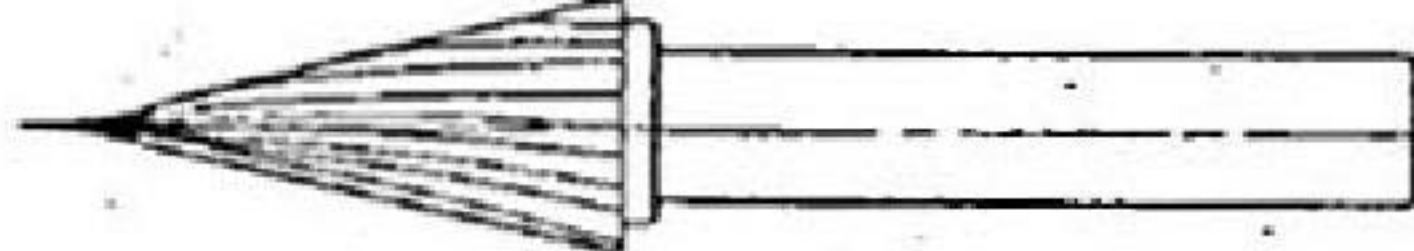
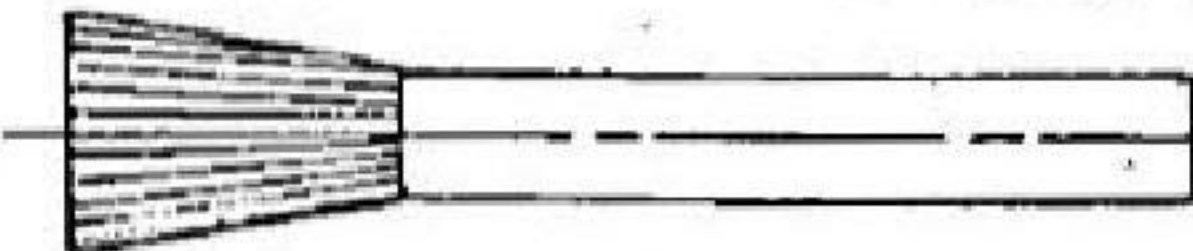
4.2.1. Simbol Tipe Pisau Kikis Putar

Simbol masing-masing tipe pisau kikis putar dapat dilihat pada Tabel IV.

Tabel IV
Simbol Tipe Pisau Kikis Putar

Huruf Simbol	TIPE	BENTUK
1	2	3
A	Silindris	
C	Silindris ber ujung bundar	
D	Bundar (Spherical)	

Tabel IV (Lanjutan)

1	2	3
E	Oval	
F	Busur berujung bundar	
G	Busur berujung runcing	
H	Nyala api	
J	Kerucut 60°	
K	Kerucut 90°	
L	Kerucut berujung bundar	
M	Kerucut berujung runcing	
N	Kerucut terbalik	

2.2. Simbol Diameter Pemotong

Simbol dinyatakan dengan angka yang menunjukkan diameter pemotong dalam milimeter. Penulisan angka satu digit diawali dengan angka nol (0).

Contoh :

Diameter pemotong 6 mm - simbol 06

Diameter pemotong 12 mm - simbol 12

2.3. Simbol Panjang Bagian Pemotong

Simbol dinyatakan dengan angka yang menunjukkan panjang bagian pemotong dalam milimeter, dan tidak termasuk desimalnya. Nilai satu digit akan di dahului dengan angka nol (0).

Contoh :

Panjang bagian pemotong 5,2 mm - simbol 05

Panjang bagian pemotong 10 mm - simbol 10

2.4. Simbol Tipe Gigi

Simbol masing-masing tipe gigi dapat dilihat pada Tabel V.

Tabel V
Simbol Tipe Gigi

Simbol	Tipe Gigi
F	Halus
M	Sedang
C	Kasar

2.5. Simbol Diameter Tangkai

Simbol diameter tangkai dapat dilihat pada Tabel VI.

Tabel VI
Simbol Diameter tangkai

Satuan dalam : mm

Simbol	Diameter Tangkai
03	3
06	6

4.2.6. Simbol Panjang Tangkai

Simbol dinyatakan dengan angka yang menunjukkan panjang tangkai dalam milimeter, dan tidak termasuk angka desimal.

5. TANDA-TANDA LAIN

Pisau kikis putar logam keras harus diberi markah yang jelas dan mudah dibaca, antara lain :

- Nama pabrik pembuat
- Merek dagang
- Tahun pembuatan
- Nomor kode

BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id